MANUEL D'EMPLOI

Français

UNITE DE COUPE
MOD. SW10SS



ED.1-09/10

LA SOCIETE

Rasor® Elettromeccanica S.r.l. est née à Milan en 1946 grâce aux deux associés Spinelli et Ciminaghi. Depuis plus de soixante ans la société produit des systèmes de coupe automatisés, des unités de coupe pour des applications textiles et des machines à couper électriques et pneumatiques.

Née comme point de référence pour la coupe dans le domaine textile, les produits Rasor® sont aujourd'hui largement utilisés dans d'autres secteurs, tels que secteur chimique, de l'automobile, nautique, sportif, de l'ameublement.

Rasor® peut se vanter d'une continuité professionnelle de trois générations, grâce au support fondamental du membre fondateur, à sa passion, son dévouement et son expérience qui dure soixante-dix ans.

La caractéristique qui distingue Rasor® est que chaque phase de l'usinage, de la conception au produit emballé pour la livraison, a lieu dans la société elle-même, grâce à des opérateurs grandis professionnellement sur la même longueur d'ondes de son esprit et de celui de ses fondateurs, pour assurer la qualité qui représente le point de force sur lequel Rasor® a marqué son activité dès le début.

Cet esprit engage journellement la société pour l'amélioration de la qualité du produit et l'ouvre à l'étude et au développement de nouveaux matériels et de nouvelles technologies.

REMERCIEMENTS

Cher Client,
tout d'abord nous vous remercions pour avoir choisi un produit fabriqué par Rasor® Elettromeccanica S.r.l.

Depuis plusieurs années Rasor® est un point de repère dans le domaine des équipements destinés à la coupe dans les secteurs textile, de l'habillement, de l'ameublement, de la couture, des installations sportives, chimique, de l'automobile, nautique et des matériaux isolants.

Sa production est depuis toujours synonyme de fiabilité, témoignée par la satisfaction de ses nombreux Clients.

La Qualité Rasor® est le pivot de toutes les activités de la société, afin de fournir au Client un service totalement correspondant à ses attentes et à ses exigences pour ce qui est de la qualité du produit, de la fiabilité dans les livraisons et de la disponibilité de produits finis.

Toutes les parties des dispositifs ont été conçues et produites pour assurer des performances optimales. Afin de maintenir un niveau de qualité élevé et d'assurer une longue fiabilité des produits Rasor®, nous invitons nos Clients à n'utiliser que des pièces de rechange originales et à contacter la maison mère pour n'importe quelle intervention d'entretien.

1. NORMES GENERALES DE SECURITE



Ce manuel d'emploi est une partie intégrante de l'unité de coupe SW10SS et il doit être lu avec attention avant de l'employer car il fournit des instructions importantes sur la sécurité de l'installation, de l'emploi et de l'entretien. Il doit donc être conservé avec soin.



Avant d'utiliser l'unité de coupe SW10SS, lire attentivement les normes générales de sécurité indiquées ci-dessous.

- EMBALLAGE.
  Après avoir enlevé l'emballage s'assurer que la machine soit intacte. En cas de doute ne pas l'utiliser et s'adresser à un Centre d'Assistance Autorisé. Ne pas laisser des éléments éventuels de l'emballage (sachets en plastique, polystirène expansé, carton, etc.) à la portée des enfants ou des handicapés car ils sont des sources potentielles de danger.
- EVITER LES MILIEUX DANGEREUX.
  Faire en sorte que les composants de l'unité de coupe SW10SS n'entrent pas en contact avec des surfaces humides ou mouillées.
- TENIR LOIN LES ENFANTS.
  Aucune personne étrangère (surtout les enfants) ne doit s'approcher de la zone de travail.
- CABLE D'ALIMENTATION.
  Faire en sorte que le fil de l'alimentation électrique n'entre pas en contact avec des objets chauds, des surfaces pointues ou des bords tranchants. Ne jamais tirer le fil d'alimentation de la machine. Ce fil ne doit jamais être remplacé par l'utilisateur au cas où il serait endommagé. Si nécessaire, s'adresser à du personnel professionnellement qualifié.
- TENIR TOUJOURS EN ORDRE LE LIEU DE TRAVAIL.
  Le lieu de travail doit être toujours tenu en ordre et bien éclairé; aucun liquide ou trace d'huile ne doivent être présents.
- UTILISER TOUJOURS L'UNITE DE COUPE SW10SS DE FAÇON APPROPRIEE.
  Effectuer seulement les travaux pour lesquels la machine a été fabriquée; ne pas l'utiliser pour des travaux inappropriés.
- RESPECTER L'EMPLOI.
  Ne pas couper des matériels trop épais et vérifier toujours la condition de la lame.
- EVITER TOUTE MISE EN MARCHE ACCIDENTELLE.
  Avant de connecter l'unité de coupe SW10SS, s'assurer que tout soit installé correctement.
- HABITS DE TRAVAIL.
  Ne pas utiliser de vêtements larges ou d'accessoires qui peuvent se prendre dans les parties en mouvement.
- UNETTES DE SECURITE ET GANTS DE PROTECTION A MAILLE METALLIQUE.
  Utiliser toujours des lunettes et des gants de protection à maille métallique homologués Rasor pour les opérations d'emploi et d'entretien (conformément à la norme UNI EN 388:2004).
- PIECES DE RECHANGE.
  Pour l'entretien et le remplacement utiliser seulement des pièces de rechange originales. L'entretien de la lame doit être effectué seulement par des techniciens Rasor®.
- INSTALLATION.
  Toute installation non conforme à ce qui est indiqué peut compromettre votre sécurité et faire échoir la garantie.

Lettre d’information

L’installateur et le technicien chargé de l’entretien doivent connaître le contenu de ce manuel. Bien que les caractéristiques principales du type d’équipement décrit ne changent pas, la **Société Rasor® Elettromeccanica S.r.l**. se réserve le droit de modifier les parties, les détails et les accessoires qu'elle jugera nécessaires afin d'améliorer la machine, ou pour des exigences de caractère constructif ou commercial, en n'importe quel moment et sans être obligé à mettre à jour tout de suite ce manuel.

 **ATTENTION** 

Les machines de la Société Rasor® Elettromeccanica S.r.l. ne sont pas prévues pour fonctionner dans des milieux avec danger d'explosion et à haut risque d'incendies et elles ne peuvent ni couper des matériels mouillés ou humides ni travailler en cas de pluie. En cas de pannes ou de fonctionnement incorrect l’unité de coupe SW10SS ne doit pas être utilisée jusqu'à ce que le Service d'Assistance Technique ne termine la réparation.

Service Assistance Technique



Pour toute information s’adresser à
RASOR® ELETTROMECCANICA S.r.l.
Via V. Caldesi, 6; 20161, MILANO (MI) - ITALY
Tél: +39.02.66221231; Fax: +39.02.66221293
e-mail: info@rasor-cutters.com
web: www.rasor-cutters.com

ATTENTION

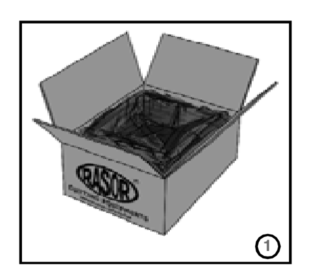
La configuration originale de la machine ne doit absolument pas être modifiée.
Lorsqu'on reçoit la machine contrôler que la fourniture corresponde aux spécifications de la commande. En cas de non-conformité informer immédiatement la Société Rasor®. S'assurer aussi que la machine n'ait pas été endommagée pendant le transport.

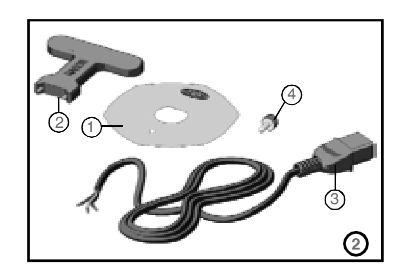
RASOR
dal 1946

2. TRANSPORT ET EMBALLAGE

L'unité de coupe est livrée dans une boîte en carton contenant plusieurs options. Le codage du produit commandé et le numéro de série sont indiqués sur l'emballage extérieur (voir dessin 1). A l'intérieur de l'emballage il y a aussi les accessoires suivants, contenus dans un sachet:

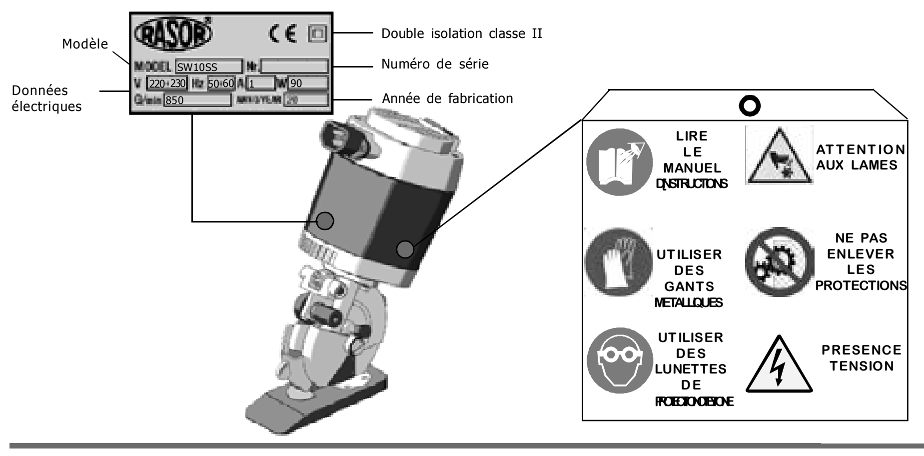
1) Lame polygonale;
2) Clé papillon pour désassemblage écrou lame;
3) Câble schuko sans fiche;
4) Poinçon pour désassemblage lame.





3. DONNEES DE PLAQUE

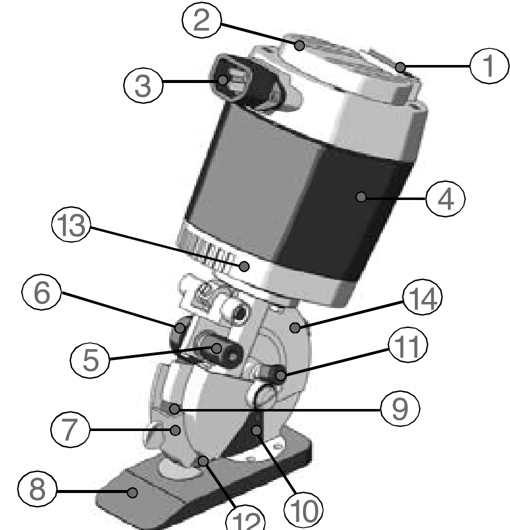
La plaquette d'identification du fabricant et de conformité à la NORME 2006/42/CE est appliquée sur la partie frontale de l'unité de coupe; elle est représentée ci-dessous.
Ne jamais enlever pour quelque raison que ce soit cette plaquette, même si la machine était revendue. Pour toute communication avec la Société constructrice il est toujours nécessaire de mentionner le numéro de série écrit sur la plaquette elle-même.
Sur le câble d'alimentation électrique de la machine il y a des pictogrammes illustrant les avertissements de sécurité qui doivent être respectés par toute personne affectée à l'utilisation de la machine. **Au cas où ces indications ne seraient pas respectées, la Société constructrice décline toute responsabilité pour tout dommage aux personnes et aux objets, l'opérateur lui-même étant le seul responsable devant les organismes compétents.**



4. DESCRIPTION DU PRODUIT

L'appareillage décrit dans ce manuel est une unité de coupe modèle SW10SS à utlisier pour l'assemblage sr des machines automatiques (ex. supports, coupe informatisée, etc.) à travers des trous présents dans le support moteur. L'unité de coupe SW10SS permet des opérations de coupe en continu et, à travers l'assemblage en série, la coupe à des hauteurs variables. En exploitant le principe de coupe de la lame toujours en contact avec la contrelame et la qualité supérieure de l'acier de la lame fournie, l'unité de coupe SW10SS assure la séparation nette sans effilures des deux bords de matériel coupé. En plus le moteur monophasé à 220 Volt assure une vitesse périphérique de la lame pareille à 260 m/min en permettant des capacités de coupe élevées pour ce qui est de la vitesse de translation/avance. Le diamètre de la lame de 100mm et le poids de seulement 2,7 Kg en font la machine idéale pour des coupes avec des rayons de courbure étroits et une épaisseur jusqu'à 3,5 c - 4 cm. Une des particularités de l'unité de coupe SW10SS est la possibilité, grâce à la présence d'une affûteuse assemblée sur la tête de l'unité de coupe, de pouvoir affûter la lame à n'importe quel moment, sans la désassembler. Après avoir effectué cette opération, les opérations de coupe peuvent recommencer immédiatement. Un moteur à puissance élevée, parfaitement équilibré, avec un nombre élevé de tours et ne demandant aucune opération d'entretien, réduit au minimum les vibrations, ce qui assure la conformité de l'unité de coupe au Décret Législatif n°187 du 19/8/2005 qui accueille la Directive Européenne n°2002/44/CE sur les risques dérivant des vibrations mécaniques. Les parties mécaniques sont réalisées en acier, en bronze et en aluminium de haute qualité et demandent une lubrification après plusieurs heures de travail.

Eléments du dispositif			
1	Interrupteur avec lumière	7	Base en aluminium recouverte de Téflon®
2	Couverture moteur	8	Lame polygonale
3	Prise électrique	9	Ressort arrête-fil
4	Carcasse de moteur	10	Graisseur
5	Bouton affûteuse	11	Contre-lame en métal dur
6	Meule émeri	12	Couvercle inférieur moteur avec des trous de fixation
7	Protection antérieure mobile	13	Support moteur





5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristiques de l'unité de coupe SW10SS	
Diamètre lame	100 mm avec contre-lame en métal dur
Vitesse lame	850 tours/min
Hauteur utile de coupe	environ 35 mm
Puissance moteur	Monophasé 220 V - 90 W
Absorption maximale	1A
Poids (avec câble d'alimentation)	2700 g
Poids total (avec emballage)	3800 g
Longueur câble électrique	1,5 m
Luminosité minimale pour les opérations de travail	LUX 200
Vibrations lors du démarrage	< 2,5 m/s^2
Température	0 ~ 55°C
Humidité d'emploi	10 ~ 95% sans condensation

Caractéristiques lames disponibles	
10EHSS	Lame à 6 côtés Ø 100 mm, en Acier H.S.S.
10CSW	Lame circulaire Ø 100 mm, en Acier Extra
10SEXTG	Lame à 4 côtés Ø 100 mm, en Acier Extra Germany
10EHSSTF	Lame à 6 côtés Ø 100 mm, en Acier H.S.S. recouverte en Téflon®
10EMD	Lame à 6 côtés Ø 100 mm, en métal dur intégral
10CFR	Lame circulaire à fraise Ø 100 mm, en Acier Extra

Les données techniques sont indicatives et peuvent varier sans préavis

6. BRUIT PRODUIT

Le niveau de pression acoustique maximum émise par l'unité de coupe SW10SS est pareil à environ 60 dB (A). Le bruit aérien a été détecté en conformité avec la norme UNI EN ISO 11202. Les niveaux de bruit émis par le dispositif à des distances différentes de détection (sans aucun système de filtration des ondes sonores) varient de peu de db (A).

NOTE
On conseille aux propriétaires de l’unité de coupe SW10SS d’en vérifier la conformité avec la Directive pour la protection des travailleurs: Décret Législatif Italien 81/0.

7. DOMAINE D’APPLICATION

L’unité de coupe SW10SS a été conçue, fabriquée et assemblée pour la coupe de tissus et matériels de tous les types, non métalliques, non plastiques ou non ligneux à l’aide de lames rotatives polygonales.
L’équipement ne doit pas être utilisé:

- dans des milieux avec des atmosphères explosives;
- en présence de poussière fine ou de gaz corrosifs;
- sur des matériels mouillés ou humides;
- pour couper des matériels plastiques, métalliques et ligneux.

Il est interdit d’utiliser l’unité de coupe SW10SS pour des usinages différents de ceux qui sont indiqués ci-dessus car cela peut être dangereux.



8. INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

Pour pouvoir travailler en sécurité, on recommande de suivre les instructions ci-dessous.

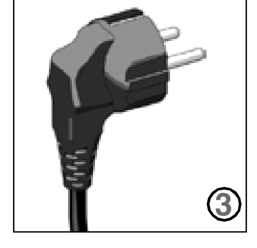
- L'usinage doit être effectué en respectant rigoureusement les normes de sécurité du pays où la machine est vendue.
- Il est ABSOLUMENT INTERDIT de fumer pendant les opérations d'installation, d'emploi ou de mise en place de l'unité de coupe.
- Le client s'engage à respecter et à faire respecter par ses employés et par les personnes desquelles il est responsable, toutes les normes de lois et les réglementations en vigueur en matière de sécurité, prévention des accidents du travail et hygiène du travail.
  Le client s'assume donc la responsabilité de suivre scrupuleusement toutes les normes de lois et les réglementations en vigueur et les dispositions spéciales en vigueur à l'intérieur des structures sportives ou publiques que le client déclare de connaître pour en avoir été préalablement informé.
- **L'unité de coupe fonctionne même sans protection de sécurité. Cette protection ne doit JAMAIS être enlevée.**
- Vérifier toujours la résistance du matériel à couper et le type de lame qu'on est en train d'utiliser.
- Le client devra équiper le personnel non seulement des dispositifs de protection individuelle nécessaires pour effectuer les opérations, mais aussi des systèmes de protection prescrits par le fabricant par rapport à des conditions de risque spécifiques de l'installation et/ou de la zone où ce personnel doit travailler.
- Ne jamais effectuer de réglages avec la lame en marche ou avec la fiche connectée.
- Faire toujours attention à la position du câble électrique pour empêcher qu'il soit coupé ou endommagé par la lame.
- L'unité de coupe SW10SS peut être assemblée sur les machines O.E.M. à condition que leur structure originale ne soit pas du tout modifiée. Dans le cas contraire, l'intervention doit être certifiée par Rasor®.

9. CONNEXION ELECTRIQUE

Il faut tout d'abord s'assurer que les lignes et les systèmes électriques de la machine où l'unité de coupe SW10SS sera installée soient à même d'alimenter correctement l'unité de coupe, tout en respectant les normes de sécurité (pour les caractéristiques requises voir par. 5).

ATTENTION ⚠

On conseille d'installer avant l'unité de coupe un dispositif magnétothermique "sauve vie" et de s'assurer que le circuit de terre soit efficace. Avant d'opérer sur les câbles d'alimentation déconnecter la fiche du réseau. Contrôler aussi que les connexions et les protections électriques correspondent aux valeurs de Force Motrice et de Données de plaque (tension et courant) demandées par les différents circuits électriques. Toute connexion à la terre défectueuse peut provoquer des conditions de non sécurité. Tout dommage éventuel n'est pas à la charge de Rasor®. Pour tous les travaux électriques, en se référant à ce qui est prévu par la norme CE 11-27/1, le personnel adopté doit avoir les conditions requises par la norme. Pour les travaux sous tension l'employeur doit en attester l'aptitude, après une formation. Comme l'unité de coupe SW10SS est fournie sans fiche, l'usager doit en connecter une du type homologué dans le pays où elle est utilisée.



Pour les pays européens on demande une prise modèle Schuko (voir figure 3). Ne jamais varier la longueur du câble fournie. **L'unité de coupe SW10SS est un dispositif électrique de classe II et donc il n'a pas besoin de mise à la terre.**



10. RISQUES RESIDUELS

Bien que l'unité de coupe soit sûre, les opérateurs doivent faire attention à éviter toute situation potentiellement dangereuse pour leur sécurité et pour celle d'autrui.

☹ A la fin des opérations de travail le moteur et les parties métalliques peuvent être chauds.

☹ La lame peut fonctionner même si les protections sont désassemblées.

11. INSTALLATION ET EMPLOI

Pour l'installation et l'emploi de l'unité de coupe suivre les instructions ci-dessous:

1) Fixer l'unité de coupe sur des équerres plates ou des angles à l'aide des quatre vis 5MA en les insérant dans les quatre trous présents dans le support inférieur du moteur (voir figures 4 et 5).

NOTE

L'unité de coupe peut être installée dans toute sorte de position/angle: en position verticale, tournée, latérale. La base en Téflon ne doit pas nécessairement toucher la surface de la machine.

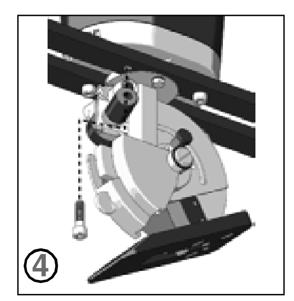
2) Placer le matériel à couper;
3) Connecter l'unité de coupe à l'alimentation électrique (voir figure 6);
4) Mettre le matériel au-dessus du pied de coupe (voir figure 7);
5) Régler la protection mobile antérieure en fonction de l'épaisseur du matériel à couper (voir figure 7);
6) Activer l'interrupteur; quand il est activé, l'interrupteur s'allume d'une lumière verte (voir figure 8).

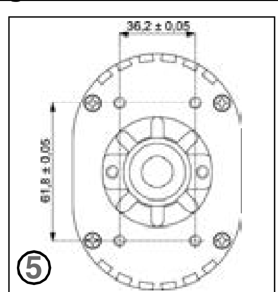
NOTE

L'unité de coupe SW10SS peut fonctionner en position fixe (avancement du matériel) ou en position d'avancement en tenant le matériel bloqué. Il est important que le matériel à couper soit tendu le plus possible en évitant qu'il se fronce.

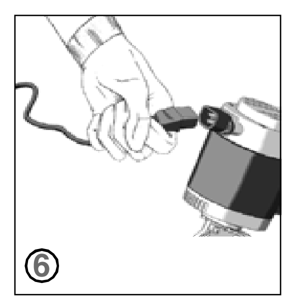
ATTENTION ⚠

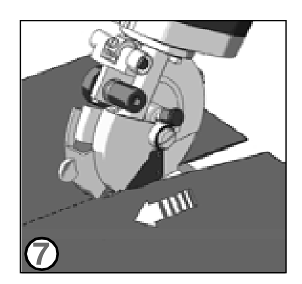
Ne jamais utiliser les deux boulons qui unissent le moteur à la partie de la coupe pour fixer l'unité de coupe SW10SS. Cette opération peut provoquer la rupture de l'arbre moteur. Dans ce cas la garantie sera annulée.

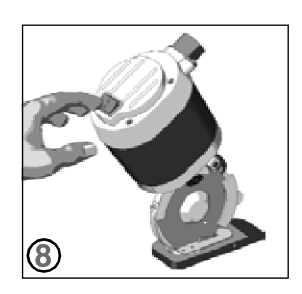

④



⑤


⑥

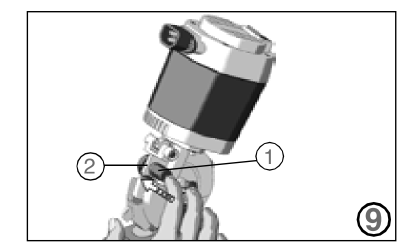

⑦

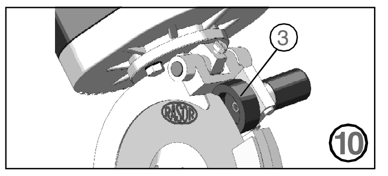

⑧



12. AFFUTAGE DE LA LAME

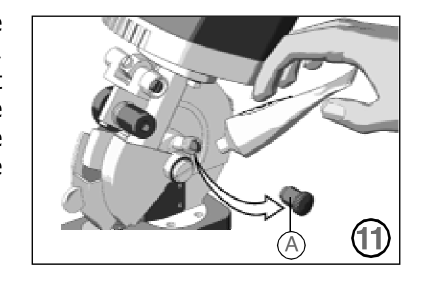
Après quelques heures d'emploi continu de l'unité de coupe, ou si l'unité de coupe elle-même perd la capacité de coupe, il est nécessaire de procéder à l'affûtage de la lame. Pour effectuer cette opération, mettre en marche la lame et presser l'affûteuse "2" sur la lame elle-même (en pressant le bouton "1", comme indiqué dans la figure 9), pendant 3-4 secondes. Répéter l'opération 2-3 fois.
Si la procédure d'affûtage n'est pas efficace, vérifier l'usure de la meule en émeri "3" (voir figure 10).
Si la meule "3" est trop usée ou sale, la remplacer.





13. LUBRIFICATION

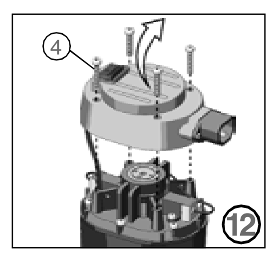
Tous les 3-4 jours d'emploi de la machine il faut lubrifier le couple d'engrenages. Pour effectuer cette opération, enlever le bouchon de protection "A" placé sur le support moteur de l'unité de coupe et le remplir avec la graisse lubrifiante Rasor. Revisser le bouchon "A" pour peu de tours. Tous les 2-3 jours d'emploi de la machine visser de quelques tours le bouchon "A" (voir figure 11).

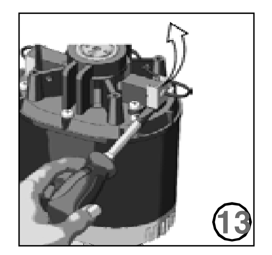


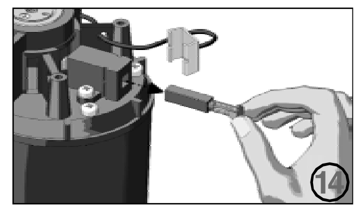
ATTENTION 
La lame ne doit jamais être sale de graisse ou d'huile.

14. REMPLACEMENT DES BALAIS MOTEUR

Les balais moteur usés peuvent provoquer des mal fonctionnements de l'unité de coupe (démarrage manqué, démarrage par intermittence, etc.) et il faut donc en vérifier l'usure périodiquement. Ouvrir la couverture moteur en dévissant les 4 vis "4" placées sur la tête de l'unité de coupe (voir figure 12). A l'aide d'un tournevis plat enlever les contacts métalliques qui ferment les balais (voir figure 13). Extraire les balais et en vérifier l'usure: si la graphite a une longueur inférieure à 15 mm ou elle présente des irrégularités, la remplacer (voir figure 14). Fermer les contacts métalliques en s'assurant que ces derniers adhèrent bien à la partie métallique du balai. Enfin, fermer la couverture moteur.







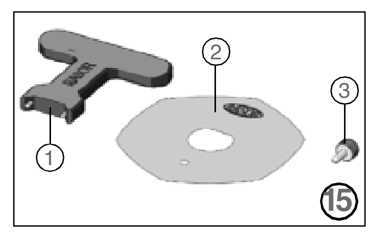


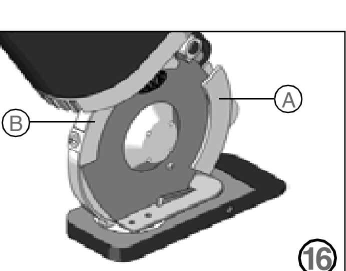
15. REMPLACEMENT DE LA LAME

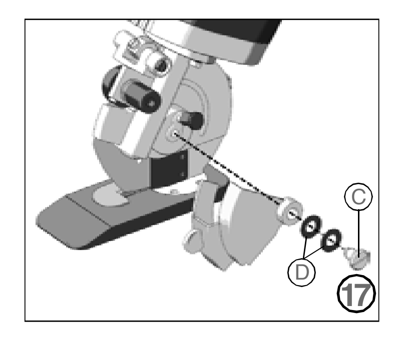
Au cas où la lame ne réussirait plus à couper (même après avoir répété plusieurs fois l'opération d'affûtage) il faut la remplacer. Pour effectuer cette opération, utiliser la clé papillon "1" et la pointe d'arrêt de la lame "3" (indiqués dans la figure 15).

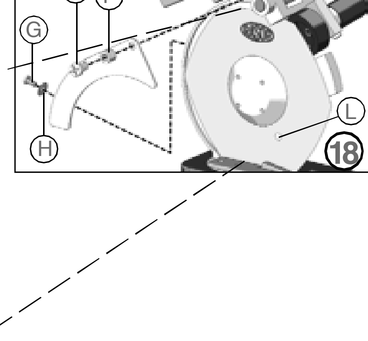
Pour la remplacer suivre les instructions ci-dessous:

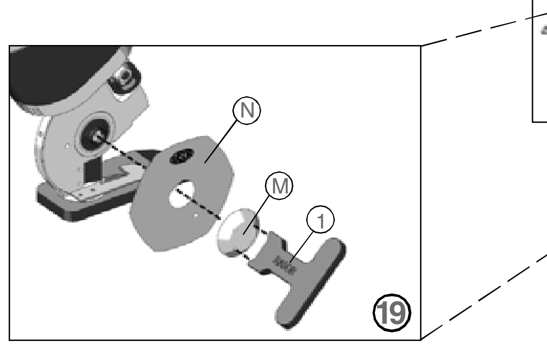
1) Mettre les gants de protection conformément au Décret Législatif 81/08;
2) Extraire la protection mobile de sécurité antérieure "A" (voir figure 16) en dévissant le pivot "C" et sfilando le due rondelle "D" comme indiqué dans la figure 17.
   Enlever la protection fixe de sécurité postérieure "B" (voir figure 16) en dévissant les vis cruciformes "E" et "G" à l'aide des tournevis (non fournis par le constructeur) et en enlevant l'entretoise "F" et la rondelle "H" comme indiqué dans la figure 18.
3) Insérer la pointe "3" (voir figure 15) dans le trou "L" (voir figure 18), afin de pouvoir bloquer la lame (le trou sur la lame doit coïncider avec celui sur le support moteur).
4) Utiliser la clé papillon "1" pour dévisser l'écrou "M" et enlever la lame "N" (voir figure 19).
5) Remplacer la lame usée avec une lame nouvelle "2", en faisant attention à centrer la lame sur l'engrenage, en position correcte, et en se rappelant de l'assembler de sorte que l'inscription Rasor soit visible par l'opérateur.
6) Réassembler tout l'ensemble et effectuer l'affûtage.











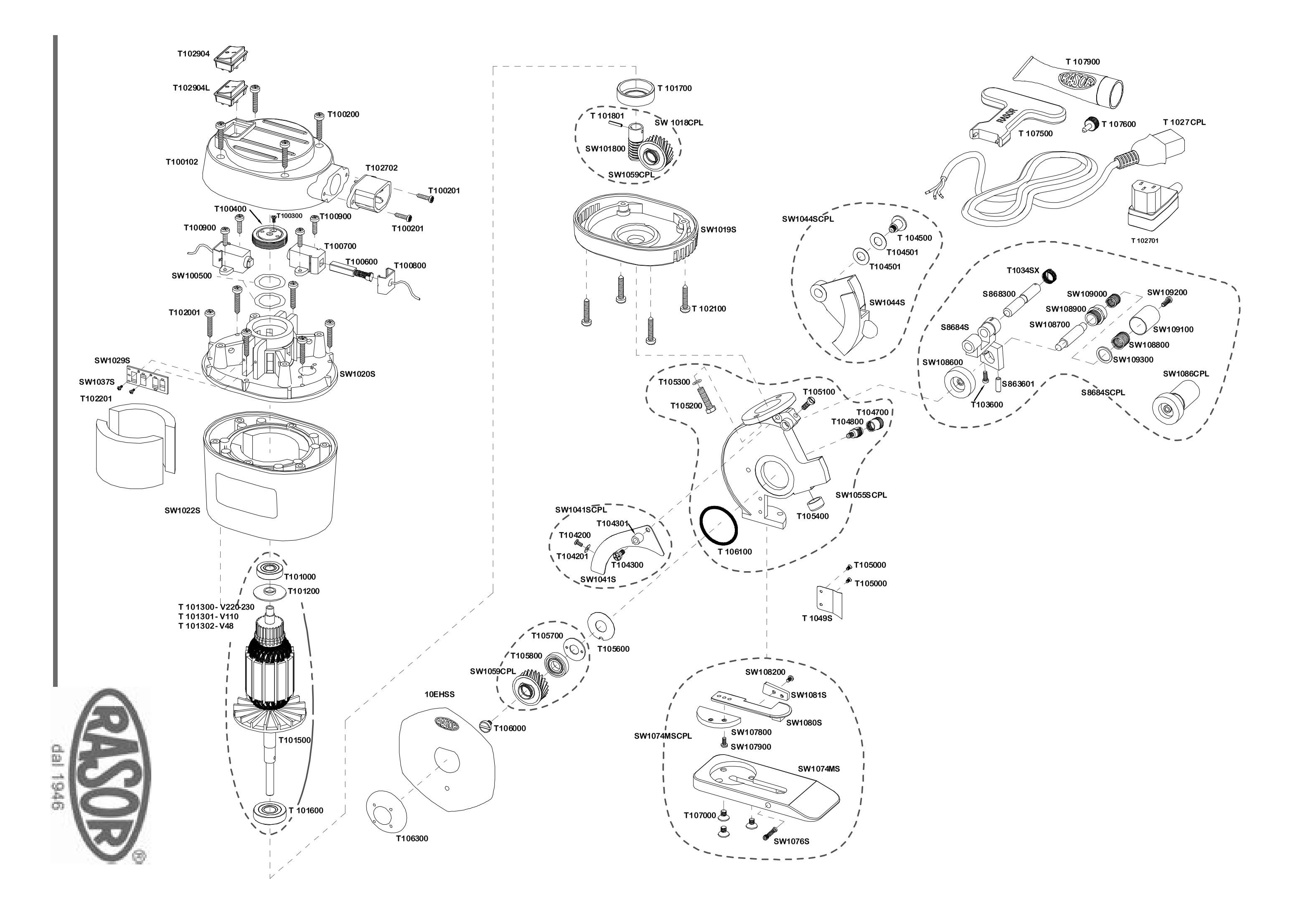
16. RESOLUTION DES PROBLEMES

✖ PROBLEME	➠ SOLUTION
Le tissu n'est pas coupé ou il s'encastre entre la lame et la contre-lame	Vérifier que lame et contre-lame soient en contact
	Vérifier le type de tissu
	Affûter la lame
	Vérifier l'épaisseur du tissu
	Vérifier la compatibilité entre lame et tissu
	Vérifier que le moteur tourne correctement
	Réduire la vitesse d'avancement
	Vérifier l'intégrité de la contre-lame
L'unité de coupe est bruyante	Effectuer la lubrification
	Désassembler la lame et enlever les résidus de matériel
	Vérifier l'usure du couple d'engrenages
L'unité de coupe démarre lentement, fonctionne par intermittence ou ne démarre pas du tout	Vérifier les connexions électriques
	Contrôler les balais du moteur
	Contrôler le câble d'alimentation
	Contrôler tout problème électrique sur la machine OEM

17. LISTE DES PIECES DE RECHANGE / VUE ECLATEE

CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION
10EHSS	LAME HEXAGONALE Ø 100 mm, ACIER H.S.S.	SW107800	SECTEUR BASE/PLATE-FORME	T 100900	VIS DE FIXAT. PORTE CHARBON	T 104300	VIS DE FIXAT. 4MA CARTER POSTERIEUR
S863601	PIVOT DE POUSSEE AFFUTEUSE	SW107900	VIS DE FIXAT. PORTE CONTRE-LAME	T 101000	COUSSINET MOTEUR Ø 7 mm	T 104301	CALE
S868300	PIVOT AFFUTEUSE	SW1080S	PORTE CONTRE-LAME	T 101200	RONDELLE DE PROTECTION GRAISSE	T 104500	VIS DE FIXAT. PROTECTION ANTERIEURE
S8684S	GROUPE AFFUTEUSE	SW1081S	CONTRE-LAME EN METAL DUR	T 101300	ROTOR COMPLET 220 V	T 104501	RONDELLE BOMBEE
S8684SCPL	GROUPE AFFUTEUSE COMPLET	SW108200	VIS DE FIXAT. CONTRE-LAME	T 101301	ROTOR COMPLET 110 V	T 104700	COUVERTURE GRAISSEUR
SW100500	ANNEAU ONDULE DE POUSSEE	SW108600	EMERI Ø 25x9x6 mm	T 101302	ROTOR COMPLET 48 V	T 104800	GRAISSEUR
SW101800	VIS SANS FIN - 3P, M 0.9	SW1086CPL	AFFUTEUSE COMPLETE	T 101500	VENTILATEUR	T 1049S	RESSORT ARRETE-FIL
SW1018CPL	COUPLE ENGRENAGES COMPLET	SW108700	PIVOT AFFUTEUSE	T 101600	COUSSINET MOTEUR Ø 10 mm	T 105000	VIS 2.6MA DE FIXAT. RESSORT ARRETE-FIL
SW1019S	COUVERCLE MOTEUR INFERIEUR	SW108800	MEULE EN EMERI Ø 11 mm	T 101700	ANNEAU DE COMPENSATION	T 105100	VIS DE FIXAT. PIVOT AFFUTEUSE
SW1020S	COUVERCLE MOTEUR SUPERIEUR	SW108900	DOUILLE AFFUTEUSE	T 101801	GOUPILLE ELASTIQUE	T 105200	BOULON DE FIXATION SUPPORT MOTEUR
SW1022S	CARCASSE MOTEUR AVEC AIMANTS, SANS MANCHE	SW109000	MEULE EN EMERI Ø 6 mm	T 102001	VIS DE FIXAT. COUVERCLE SUPERIEUR	T 105300	RONDELLE D'ESPACEMENT
SW1029S	CIRCUIT ELECTRONIQUE D'ALIMENTATION	SW109100	COUVERCLE AFFUTEUSE AVEC COUSSINET	T 102100	VIS DE FIXAT. COUVERCLE INFERIEUR	T 105400	COUSSINET EN BRONZE ANTIFRICTION
SW1037S	VIS DE FIX. CIRCUIT D'ALIMENTATION	SW109200	VIS DE FIXAT. COUVERTURE AFFUTEUSE	T 102201	COUPLE AIMANTS PERMANENTS	T 105600	RONDELLE
SW1041S	CARTER PROTECTION POSTERIEUR	SW109300	RONDELLE	T 102701	FICHE A 3 POLES AVEC PASSE-CABLE	T 105700	BAGUE DE FIXAT. COUSSINET COURONNE ENGRENAGE
SW1041SCPL	SET PROTECTION POSTERIEUR	T 100102	COUVERTURE MOTEUR AVEC FENTE	T 102702	PRISE ELECTRIQUE - 3 POLES	T 105800	COUSSINET COURONNE ENGRENAGE
SW1044S	CARTER PROTECTION ANTERIEUR	T 100200	VIS DE FIXAT. COUVERTURE MOTEUR	T 1027CPL	CABLE D'ALIMENTATION SANS FICHE	T 106000	VIS GAUCHE DE FIXAT. COURONNE ENGRENAGE
SW1044SCPL	SET PROTECTION ANTERIEUR	T 100201	VIS DE FIXAT. PRISE ELECTRIQUE	T 102904	INTERRUPTEUR COUVERTURE SANS LUMIERE	T 106100	FEUTRE SOUS-LAME
SW1055SCPL	SUPPORT MOTEUR COMPLET	T 100300	VIS DE BLOCAGE REGLAGE	T 102904L	INTERRUPTEUR COUVERTURE SANS LUMIERE, SERIE >2008	T 106300	BAGUE DE FIXATION LAME
SW1059CPL	COURONNE ENGRENAGE COMPLETE	T 100400	REGLAGE COUSSINET MOTEUR	T 1034SX	RESSORT AFFUTEUSE	T 107000	VIS DE FIXAT. BASE/PLATE-FORME/SECTEUR
SW1074MS	BASE GAUCHE AVEC BISEAU mm 130x49x10	T 100600	CHARBON AVEC FILAMENT	T 103600	VIS DE FIXAT. GROUPE EMERI	T 107500	CLE ASSEMBLAGE/DESASSEMBLAGE LAME
SW1074MSCPL	BASE GAUCHE AVEC BISEAU mm 130x49x10, COMPLETE	T 100700	PORTE CHARBON	T 104200	VIS DE FIXAT. 2.6MA CARTER POSTERIEUR	T 107600	POINÇON DE BLOCAGE LAME
SW1076S	RESSORT AVEC GOUJON	T 100800	RESSORT CONTACT CHARBON	T 104201	RONDELLE	T 107900	GRAISSE LUBRIFIANTE




T102904
T102904L
T100200
T100102
T102702
T100201
T100400
T100300
T100900
T100900
T100201
T100700
T100600
T100800
SW100500
T102001
SW1029S
SW1037S
T102201
SW1020S
SW1022S
T101000
T101200
T 101300- V220-230
T 101301- V110
T 101302- V48
T101500
T 101600
T 101700
T 101801
SW 1018CPL
SW101800
SW1059CPL
SW1019S
T 102100
SW1044SCPL
T 104500
T104501
T104501
SW1044S
T 107900
T 107600
T 107500
T 1027CPL
T 102701
T1034SX
S868300
SW109000
SW109200
SW108900
SW108700
SW109100
S8684S
SW108800
SW109300
SW108600
SW1086CPL
S863601
S8684SCPL
T103600
T105300
T105100
T105200
T104700
T104800
SW1055SCPL
T105400
SW1041SCPL
T104301
T104200
T104201
T104300
SW1041S
T 106100
T105000
T105000
T 1049S
T105700
T105800
T105600
SW1059CPL
10EHSS
T106000
T106300
SW108200
SW1081S
SW1080S
SW1074MSCPL
SW107800
SW107900
SW1074MS
T107000
SW1076S
RASOR
dal 1946

GARANTIE

Sauf accords écrits différents, la Société Rasor® Elettromeccanica S.r.l. garantit son unité de coupe pour une durée de 12 mois à partir de la date indiquée à la dernière page de ce manuel. La garantie couvre le remplacement ou la réparation gratuite des composants de l'appareillage contre tout défaut d'origine reconnu suite à un vice de fabrication et de matériel, exclusivement au soin et dans l'usine de la Rasor® Elettromeccanica S.r.l. Si on doit rendre la machine pour la réparation en garantie, **le client est obligé à envoyer à Rasor® toujours la machine complète. Des réparations en garantie ne seront pas acceptées pour chaque composant endommagé.**

Le matériel à réparer sera envoyé en PORT PAYE.

La réparation effectuée, le dispositif sera renvoyé au client en PORT DU.

La garantie ne prévoit ni l'intervention du personnel de la Société sur le site d'emploi de l'unité de coupe, ni son démontage de l'installation.

Au cas où il serait nécessaire d'envoyer, pour des raisons pratiques, un des nos techniciens, la main d'oeuvre, le transfert éventuel et le déplacement seront aux frais de l'acheteur suivant les tarifs courants.

La garantie ne s'applique pas aux défaillances causées par:

☞ utilisation impropre ou installation incorrecte;

☞ causes externes;

☞ négligence ou faute d'entretien;

☞ les lames et les produits d'usure normale.

LA GARANTIE EST ANNULEE:

☞ en cas de retard dans les paiements ou d'autres inéxecutions de contrat;

☞ en cas de réparations ou modifications non autorisées par Rasor® Elettromeccanica S.r.l.;

☞ au cas où le numéro de série serait endommagé ou raturé;

☞ au cas où le dommage serait déterminé par utilisation impropre ou fonctionnement anormal, négligence, coups, chutes et d'autres causes qui ne concernent pas les conditions normales d'utilisation;

☞ au cas où l'appareillage serait démonté, endommagé ou réparé par du personnel non autorisé par Rasor® Elettromeccanica S.r.l.;

☞ au cas où les coupeuses de banc seraient employés pour des buts différents de ceux qui sont indiqués dans ce manuel d'instructions.

Les réparations effectuées en garantie n'interrompent pas la garantie elle-même.

Toute controverse sera débattue dans le tribunal de Milan.

Nous vous remercions préalablement pour l'attention que vous prêterez à ce manuel; nous vous invitons en outre à nous signaler toute suggestion que vous jugerez nécessaire afin de le rendre le plus complet possible.

DECLARATION DE CONFORMITE



Nous déclarons sous notre responsabilité que le dispositif indiqué ci-dessous est complètement conforme aux conditions requises de la Directive Machines 2006/42/CE, Compatibilité Electromagnétique 2004/108/CE et CEI EN 60204-1, directive 2002/44/CE et aux normes techniques UNI EN 414:2002, UNI EN ISO 12100-1 et UNI EN ISO 12100-2.

Les essais de bruit ont été effectués en conformité avec la Norme UNI EN ISO 11202.

L'unité de coupe SW10SS a été réalisée en conformité avec le code de bonne pratique.

Nous déclarons aussi que le produit en question est conforme à la norme en vigueur en matière de sécurité et d'hygiène du travail applicable au matériel lui-même aux termes du Décret Législatif n°81/08 (loi locale), alors qu'il ne fait pas partie des produits indiqués dans l'annexe IV de la Directive Machines 2006/42/CE.

1. Catégorie: **UNITE DE COUPE ELECTRIQUE**
2. Constructeur: **RASOR®ELETTROMECCANICA S.R.L.**
3. Type: **SW10SS**
4. Numéro de série: ....
5. Année de fabrication: ....
6. Pays de fabrication: **ITALIE**
7. Données supplémentaires: ....

Date:

____

Echéance garantie:

12 mois date facture ou ticket de caisse

RASOR ELETTROMECCANICA S.R.L.
CUTTING EQUIPMENTS

____
(Signature)

